ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВСТАВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ СПЛАВОВ ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ И ГИБОЧНЫХ ШТАМПОВ (ЗАГОТОВКИ)

ГОСТ 19106—73

501-95
16

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 669.018.95-412 : 006.354 Группа В56

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВСТАВКИ ИЗ ТВЕРДЫХ МЕТАЛЛОКЕРАМИЧЕСКИХ СПЛАВОВ ДЛЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНЫХ И ГИБОЧНЫХ ШТАМПОВ (ЗАГОТОВКИ)

Inserts of cemented carbide alloys for shearing and bending dies (blanks)

ГОСТ 19106—73*

ОКП 19 6520

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 августа 1973 г. № 2003. Срок введения установлен с 01.07.74

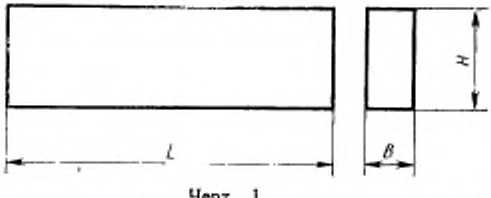
Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 29.06.84 № 2368 срок действия продлен до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ФОРМА И РАЗМЕРЫ

1.1. Форма и размеры заготовок вставок должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

Форма I



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0351		25	4	8	11,7	11,2	10,9
1011-0352				10	14,6	14,0	13,6
1011-0353				12	17,5	16,8	16,3

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

* Переиздание (февраль 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1979 г., июне 1984 г. (ИУС 9—79, 10—84).

© Издательство стандартов, 1985

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0354		25	6	8	17,5	16,8	16,3
1011-0355				10	21,9	21,0	20,4
1011-0356				12	26,3	25,2	24,5
1011-0357				16	35,0	33,6	32,6
1011-0358			8	8	23,4	22,4	21,8
1011-0359			10	10	36,5	35,0	34,0
1011-0361				12	43,8	42,0	40,8
1011-0362				16	58,4	56,0	54,4
1011-0363				20	73,0	70,0	68,0
1011-0364				25	91,3	87,5	85,0
1011-0365			20	12	87,6	84,0	81,6
1011-0366				16	116,8	112,0	108,8
1011-0367				20	146,0	140,0	136,0
1011-0368				25	182,5	175,0	170,0
1011-0369				32	233,6	224,0	217,6
1011-0371		32	8	8	29,9	28,7	27,9
1011-0372			12	10	56,0	53,8	52,2
1011-0373				12	67,3	64,5	62,7
1011-0374				16	89,7	86,0	83,6
1011-0375				20	112,1	107,5	104,5
1011-0376				25	140,2	134,4	130,6
1011-0377				32	179,4	172,0	167,1
1011-0378			16	20	149,5	143,4	139,2
1011-0379				25	186,9	179,2	174,1
1011-0381				32	239,2	229,4	222,8
1011-0382		40	8	8	37,4	35,8	34,8
1011-0383			12	10	70,0	67,2	65,3
1011-0384				12	84,0	80,6	78,3

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0385		40	12	16	112,1	107,6	104,5
1011-0386				20	140,2	134,4	130,5
1011-0387				25	175,2	168,0	163,2
1011-0388				32	224,3	215,0	208,9
1011-0389			16	20	186,8	179,2	174,1
1011-0391				32	299,0	286,7	278,5
1011-0392				40	373,8	358,4	348,1
1011-0393			20	20	233,6	224,0	217,6
1011-0394				32	373,8	358,4	348,2
1011-0395				40	467,2	448,0	435,2
1011-0396			25	20	292,0	280,0	272,0
1011-0397				25	365,0	350,0	340,0
1011-0398				32	467,2	448,0	435,2
1011-0399				40	584,0	560,0	544,0
1011-0401		50	8	8	46,7	44,8	43,5
1011-0402			12	10	87,6	84,0	81,6
1011-0403				12	105,1	100,8	97,9
1011-0404				16	140,1	134,4	130,6
1011-0405				20	175,2	168,0	163,2
1011-0406				25	219,0	210,0	204,0
1011-0407				32	280,3	268,8	261,1
1011-0408			16	20	233,6	224,0	217,6
1011-0409				25	292,0	280,0	272,0
1011-0411				32	373,8	358,4	348,2
1011-0412			40	20	584,0	560,0	544,0
1011-0413				25	730,0	700,0	680,0
1011-0414				32	934,4	896,0	870,4

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0415		50	50	20	730,0	700,0	680,0
1011-0416				25	912,5	875,0	850,0
1011-0417				32	1168,0	1120,0	1088,0
1011-0418		60	8	8	56,1	53,8	52,2
1011-0419			12	10	105,1	100,8	97,9
1011-0421				12	126,1	121,0	117,5
1011-0422				16	168,1	161,3	156,7
1011-0423				20	210,2	201,6	195,8
1011-0424				25	262,8	252,0	244,8
1011-0425				32	336,4	322,6	313,3
1011-0426			16	20	280,3	268,8	261,1
1011-0427				25	350,4	336,0	326,4
1011-0428				32	448,5	430,0	417,8
1011-0429			40	20	700,8	672,0	652,8
1011-0431				25	876,0	840,0	816,0
1011-0432				32	1121,3	1075,2	1044,5
1011-0433			50	20	876,0	840,0	816,0
1011-0434				25	1095,0	1050,0	1020,0
1011-0435				32	1401,6	1344,0	1305,6
1011-0436			60	16	841,0	806,4	783,4
1011-0437				20	1051,2	1008,0	979,2
1011-0438				25	1314,0	1260,0	1224,0
1011-0439				32	1681,9	1612,8	1566,7
1011-0441		70	8	8	65,4	62,7	60,9
1011-0442			12	10	122,6	117,6	114,2
1011-0443				12	147,2	141,1	137,1
1011-0444				16	196,2	188,1	182,8
1011-0445				20	245,3	235,2	228,5

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0446		70	12	25	306,6	294,0	285,6
1011-0447				32	392,5	376,3	365,6
1011-0448			16	20	327,0	313,6	304,6
1011-0449				25	408,8	392,0	380,8
1011-0451				32	523,3	501,8	487,4
1011-0452			40	20	817,6	784,0	761,6
1011-0453				25	1022,0	980,0	952,0
1011-0454				32	1308,2	1254,4	1219,0
1011-0455			50	20	1022,0	980,0	952,0
1011-0456				25	1278,0	1225,0	1190,0
1011-0457				32	1635,0	1568,0	1523,0
1011-0458			60	20	1226,0	1176,0	1142,0
1011-0459				25	1533,0	1470,0	1428,0
1011-0461				32	1962,0	1882,0	1828,0
1011-0462			70	20	1431,0	1372,0	1333,0
1011-0463				32	2289,0	2195,0	2133,0
1011-0464		80	8	8	74,8	71,7	69,6
1011-0465			12	10	140,2	134,4	130,6
1011-0466				12	168,2	161,3	156,7
1011-0467				16	224,3	215,0	208,9
1011-0468				20	280,3	268,8	261,1
1011-0469				25	350,4	336,0	326,4
1011-0471				32	448,5	430,0	417,8
1011-0472			16	20	373,8	358,4	348,2
1011-0473				25	467,2	448,0	435,2
1011-0474				32	598,0	573,4	557,1
1011-0475			40	20	934,4	896,0	870,4
1011-0476				25	1168,0	1120,0	1088,0

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0477		80	40	32	1495,0	1434,0	1392,0
1011-0478			50	20	1168,0	1120,0	1088,0
1011-0479				25	1460,0	1400,0	1360,0
1011-0481				32	1869,0	1792,0	1741,0
1011-0482			60	20	1402,0	1344,0	1306,0
1011-0483				25	1752,0	1680,0	1632,0
1011-0484				32	2243,0	2150,0	2089,0
1011-0485			70	20	1635,0	1568,0	1523,0
1011-0486			80	20	1869,0	1792,0	1741,0
1011-0487		90	8	8	84,1	80,6	78,3
1011-0488			12	10	157,7	151,2	146,9
1011-0489				12	189,2	181,4	176,3
1011-0491				16	252,2	241,9	235,0
1011-0492				20	315,4	302,4	293,8
1011-0493				25	394,2	378,0	367,2
1011-0494				32	504,6	483,8	470,0
1011-0495			16	20	420,5	403,2	391,7
1011-0496				25	525,6	504,0	489,6
1011-0497				32	672,8	645,1	626,7
1011-0498			40	20	1051,0	1008,0	979,2
1011-0499				25	1314,0	1260,0	1224,0
1011-0501				32	1682,0	1613,0	1567,0
1011-0502			50	20	1314,0	1260,0	1224,0
1011-0503				25	1643,0	1575,0	1530,0
1011-0504				32	2103,0	2016,0	1958,0
1011-0505			60	20	1577,0	1512,0	1469,0
1011-0506				25	1971,0	1890,0	1836,0
1011-0507				32	2523,0	2419,0	2350,0

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0508		90	70	20	1840,0	1764,0	1714,0
1011-0509			80	20	2102,0	2016,0	1958,0
1011-0511			90	20	2365,0	2268,0	2203,0
1011-0512		100	8	8	93,4	89,6	87,0
1011-0513			12	10	175,2	168,0	163,2
1011-0514				12	210,0	202,0	196,0
1011-0515				16	280,0	269,0	261,0
1011-0516				20	350,0	336,0	326,0
1011-0517				25	438,0	420,0	408,0
1011-0518				32	561,0	538,0	522,0
1011-0519			40	20	1168,0	1120,0	1088,0
1011-0521			50	20	1460,0	1400,0	1360,0
1011-0522			60	20	1752,0	1680,0	1632,0
1011-0523			70	20	2044,0	1960,0	1904,0
1011-0524			80	20	2336,0	2240,0	2176,0
1011-0525			100	20	2920,0	2800,0	2720,0
1011-0526		110	10	10	161,0	154,0	150,0
1011-0527			12	10	193,0	185,0	180,0
1011-0528				12	231,0	222,0	215,0
1011-0529				16	308,0	296,0	287,0
1011-0531				20	385,0	370,0	359,0
1011-0532				25	482,0	462,0	449,0
1011-0533				32	617,0	591,0	574,0
1011-0534			40	20	1285	1232	1197
1011-0535			50	20	1606	1540	1496
1011-0536			60	20	1927	1848	1795
1011-0537			70	20	2248	2156	2094
1011-0538			80	20	2570	2464	2394

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	L	B	H	Масса, т, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0539		110	100	20	3212	3080	2992
1011-0541			110	20	3533	3388	3291
1011-0542		125	10	10	183	175	170
1011-0543			16	10	292	280	272
1011-0544				12	350	336	326
1011-0545				16	467	448	435
1011-0546				20	584	560	544
1011-0547				25	730	700	680
1011-0548				32	934	896	870
1011-0549			40	20	1460	1400	1360
1011-0551			50	20	1825	1750	1700
1011-0552			60	20	2190	2100	2040
1011-0553			80	20	2920	2800	2720
1011-0554			100	20	3650	3500	3400
1011-0555			125	20	4563	4375	4250
1011-0556		140	10	10	204	196	190
1011-0557			16	10	327	314	305
1011-0558				12	392	376	366
1011-0559				16	523	502	487
1011-0561				20	654	627	609
1011-0562				25	818	784	761
1011-0563				32	1047	1004	975
1011-0564			40	25	2044	1960	1904
1011-0565			60	25	3066	2940	2856
1011-0566			80	25	4088	3920	3808
1011-0567			100	25	5110	4900	4760
1011-0568			125	25	6388	6125	5950

Продолжение табл. 1

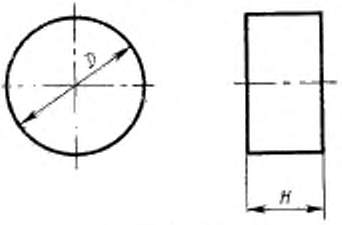
Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	L	B	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0569		140	140	25	7154	6860	6664
1011-0571		160	10	10	234	224	218
1011-0572			120	25	7008	6720	6528

Пример условного обозначения заготовки вставки формы 1 с размерами: $L=25$ мм; $B=4$ мм; $H=8$ мм из твердого сплава марки ВК20:

Заготовка вставки 1011-0351 ВК20 ГОСТ 19106—73

Форма II



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0581		6	10	4,13	3,96	3,84
1011-0582		8	10	7,34	7,03	6,83
1011-0583			12	8,80	8,44	8,20
1011-0584			16	11,70	11,30	10,90
1011-0585			20	14,70	14,10	13,70
1011-0586		10	10	11,50	11,00	10,70
1011-0587			12	13,80	13,20	12,80
1011-0588			16	18,30	17,60	17,10

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0589		10	20	22,90	22,00	21,40
1011-0591			25	28,70	27,50	26,70
1011-0592		12	10	16,50	15,80	15,40
1011-0593			12	19,80	19,00	18,40
1011-0594			16	26,40	25,30	24,60
1011-0595			20	33,00	31,70	30,70
1011-0596			25	41,30	39,60	38,40
1011-0597		14	10	22,50	21,50	20,90
1011-0598			12	27,00	25,80	25,10
1011-0599			16	35,90	34,50	33,50
1011-0601			20	44,90	43,10	41,90
1011-0602			25	56,20	53,90	52,30
1011-0603			32	71,90	68,90	66,90
1011-0604		16	10	29,30	28,10	27,30
1011-0605			12	35,20	33,80	32,80
1011-0606			16	46,9	45,0	43,7
1011-0607			20	58,7	56,2	54,7
1011-0608			25	73,4	70,3	68,3
1011-0609			32	93,9	90,0	87,5
1011-0611		18	10	37,1	35,6	34,6
1011-0612			12	44,6	42,7	41,5
1011-0613			16	59,4	57,0	55,3
1011-0614			20	74,3	71,2	69,2
1011-0615			25	92,8	89,0	86,5
1011-0616			32	118,8	114,0	111,0
1011-0617		20	10	45,8	44,0	42,7
1011-0618			12	55,0	52,8	51,2
1011-0619			16	73,4	70,3	68,3

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0621		20	20	91,7	87,9	85,4
1011-0622			25	114,6	109,9	106,8
1011-0623			32	146,7	140,7	136,7
1011-0624			40	183,4	175,8	170,8
1011-0625		22	10	55,5	53,2	51,7
1011-0626			12	66,6	63,8	62,0
1011-0627			16	88,8	85,1	82,7
1011-0628			20	110,9	106,4	103,3
1011-0629			25	138,7	133,0	129,1
1011-0631			32	177,5	170,2	165,4
1011-0632			40	221,9	212,8	206,7
1011-0633			50	277,4	266,0	258,4
1011-0634		25	10	71,6	68,7	66,7
1011-0635			12	86,0	82,4	80,1
1011-0636			16	114,6	109,9	106,8
1011-0637			20	143,3	137,4	133,5
1011-0638			25	179,1	171,7	166,8
1011-0639			32	229,2	219,8	213,5
1011-0641			40	286,5	274,8	266,9
1011-0642			50	358,2	343,4	333,6
1011-0643			60	429,8	412,1	400,4
1011-0644		28	10	89,9	86,2	83,7
1011-0645			12	107,8	103,4	100,4
1011-0646			16	143,8	137,9	133,9
1011-0647			20	179,7	172,3	167,4
1011-0648			25	224,6	215,4	209,3
1011-0649			32	287,5	275,7	267,8
1011-0651			40	359,4	344,7	334,8

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	H	Масса, т, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011 0652		28	50	449,3	430,8	418,5
1011-0653			60	539,0	517,0	502,0
1011-0654		32	10	117,4	112,5	109,3
1011-0655			12	140,8	135,1	131,2
1011-0656			16	187,8	180,1	174,9
1011-0657			20	234,7	225,1	218,7
1011-0658			25	293,4	281,3	273,3
1011-0659			32	375,6	360,1	349,8
1011-0661			40	469,5	450,2	437,3
1011-0662			50	586,8	562,7	546,6
1011-0663			60	704,2	675,2	655,9
1011-0664		36	10	148,5	142,4	138,4
1011-0665			12	178,2	170,9	166,0
1011-0666			16	237,7	227,9	221,4
1011-0667			20	297,1	284,9	276,7
1011-0668			25	371,3	356,1	345,9
1011-0669			32	475,3	455,8	442,8
1011-0671			40	594,1	569,7	553,4
1011-0672			50	742,7	712,2	691,8
1011-0673			60	891,2	854,6	830,2
1011-0674		40	10	183,4	175,8	170,8
1011-0675			12	220,1	211,0	205,0
1011-0676			16	293,4	281,3	273,3
1011-0677			20	366,8	351,7	341,6
1011-0678			25	458,4	439,6	427,0
1011-0679			32	586,8	562,7	546,6
1011-0681			40	733,5	703,4	683,3
1011-0682			50	916,9	879,2	854,1

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0683		40	60	1100,0	1055,0	1025,0
1011-0684		45	10	232,1	222,5	216,2
1011-0685			12	278,5	267,1	259,4
1011-0686			16	371,3	356,1	345,9
1011-0687			20	464,2	445,1	432,4
1011-0688			25	580,2	556,4	540,5
1011-0689			32	742,7	712,2	691,8
1011-0691			40	928,3	890,2	864,7
1011-0692			50	1160,0	1113,0	1081,0
1011-0693			60	1393,0	1335,0	1297,0
1011-0694		50	12	343,8	329,7	320,3
1011-0695			16	458,4	439,6	427,0
1011-0696			20	573,1	549,5	533,8
1011-0697			25	716,3	686,9	667,3
1011-0698			32	916,9	879,2	854,1
1011-0699			40	1146,0	1099,0	1068,0
1011-0701			50	1433,0	1374,0	1335,0
1011-0782			60	1719,0	1649,0	1601,0
1011-0703		55	12	416,0	398,9	387,6
1011-0704			16	554,7	531,9	516,7
1011-0705			20	693,4	664,9	645,9
1011-0706			25	866,7	831,1	807,4
1011-0707			32	1109,0	1064,0	1033,0
1011-0708			40	1387,0	1330,0	1292,0
1011-0709			50	1734,0	1662,0	1615,0
1011-0711			60	2080,0	1995,0	1938,0
1011-0712		60	12	495,1	474,8	461,2
1011-0713			16	660,2	633,0	614,9

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0714		60	20	825,2	791,3	768,7
1011-0715			25	1032,0	989,1	960,8
1011-0716			32	1320,0	1266,0	1230,0
1011-0717			40	1650,0	1583,0	1537,0
1011-0718			50	2063,0	1978,0	1922,0
1011-0719			60	2476,0	2374,0	2306,0
1011-0721		65	16	774,8	742,9	721,7
1011-0722			20	968,5	928,7	902,1
1011-0723			25	1211,0	1161,0	1128,0
1011-0724			32	1550,0	1486,0	1443,0
1011-0725			40	1937,0	1857,0	1804,0
1011-0726			50	2421,0	2322,0	2255,0
1011-0727			60	2905,0	2786,0	2706,0
1011-0728		70	16	898,5	861,6	837,0
1011-0729			20	1123,0	1077,0	1046,0
1011-0731			25	1404,0	1346,0	1308,0
1011-0732			32	1797,0	1723,0	1674,0
1011-0733			40	2246,0	2154,0	2093,0
1011-0734			50	2808,0	2692,0	2616,0
1011-0735			60	3370,0	3231,0	3139,0
1011-0736		75	16	1032,0	989,1	960,8
1011-0737			20	1289,0	1236,0	1201,0
1011-0738			25	1612,0	1546,0	1501,0
1011-0739			32	2063,0	1978,0	1922,0
1011-0741			40	2579,0	2473,0	2402,0
1011-0742			50	3223,0	3091,0	3003,0
1011-0743			60	3868,0	3709,0	3603,0
1011-0744		80	16	1174,0	1125,0	1093,0

Продолжение табл. 2

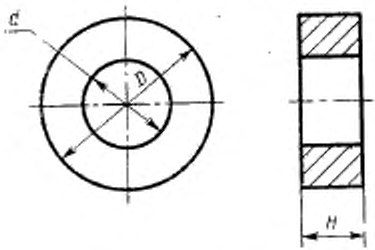
Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	H	Масса, г, не более		
				ВК8	ВК15	ВК20
1011-0745		80	20	1467,0	1407,0	1367,0
1011-0746			25	1834,0	1758,0	1708,0
1011-0747		90	20	1857,0	1780,0	1730,0
1011-0748			25	2321,0	2225,0	2162,0
1011-0749		95	20	2069,0	1984,0	1927,0
1011-0751			25	2585,0	2479,0	2409,0
1011-0752		100	20	2292,0	2198,0	2135,0
1011-0753			25	2865,0	2748,0	2669,0
1011-0754		125	20	3582,0	3434,0	3336,0
1011-0755			25	4473,0	4293,0	4170,0

Пример условного обозначения заготовки вставки формы II с размерами: $D=6$ мм и $H=10$ мм из твердого сплава марки ВК20:

Заготовка вставки 1011—0581 ВК20 ГОСТ 19106—73

Форма III



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	d	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0761		8	1,6	10	7,0	6,8	6,6
1011-0762				12	8,5	8,1	7,9
1011-0763				16	11,3	10,8	10,5
1011-0764			2,0	10	6,9	6,6	6,4
1011-0765				12	8,3	7,9	7,7
1011-0766				16	11,0	10,6	10,2
1011-0767		10	2,5	10	10,7	10,3	10,0
1011-0768				12	12,9	12,4	12,0
1011-0769				16	17,2	16,5	16,0
1011-0771				20	21,5	20,6	20,0
1011-0772			3,0	10	10,4	10,0	9,7
1011-0773				12	12,5	12,0	11,7
1011-0774				16	16,7	16,0	15,5
1011-0775				20	20,9	20,0	19,4
1011-0776		12	3,5	10	15,1	14,5	14,1
1011-0777				12	18,1	17,4	16,9
1011-0778				16	24,2	23,2	22,5
1011 0779				20	30,2	29,0	28,1
1011-0781			4,0	10	14,7	14,1	13,7
1011-0782				12	17,6	16,9	16,4
1011-0783				16	23,5	22,5	21,9
1011-0784				20	29,3	28,1	27,3
1011-0785		16	4,5	10	27,0	25,9	25,2
1011-0786				12	32,4	31,1	30,2
1011-0787				16	43,2	41,5	40,3
1011-0788				20	54,0	51,8	50,3
1011-0789			5,0	10	26,5	25,4	24,7
1011-0791				12	31,8	30,5	29,6

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	d	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК 5	ВК20
1011-0792		16	5,0	16	42,4	40,6	39,5
1011-0793				20	53,0	50,8	49,3
1011-0794			5,5	10	25,9	24,8	24,1
1011-0795				12	31,0	29,8	28,9
1011-0796				16	41,4	39,7	38,6
1011-0797				20	51,7	49,6	48,2
1011-0798			6,0	10	25,2	24,2	23,5
1011-0799				12	30,3	29,0	28,2
1011-0801				16	40,3	38,7	37,6
1011-0802				20	50,4	48,4	47,0
1011-0803		20	7,0	10	40,2	38,6	37,5
1011-0804				12	48,3	46,3	45,0
1011-0805				16	64,4	61,7	60,0
1011-0806				20	80,5	77,2	75,0
1011-0807			8,0	10	38,5	36,9	35,9
1011-0808				12	46,2	44,3	43,0
1011-0809				16	61,6	59,1	57,4
1011-0811				20	77,0	73,9	71,7
1011-0812		25	9,0	10	62,3	59,8	58,1
1011-0813				12	74,8	71,7	69,7
1011-0814				16	99,8	95,7	92,8
1011-0815				20	124,7	119,6	116,2
1011-0816			10,0	10	60,2	57,7	56,1
1011-0817				12	72,2	69,2	67,3
1011-0818				16	96,3	92,3	89,7
1011-0819				20	120,3	115,4	112,1
1011-0821			11,0	10	57,8	55,4	53,8
1011-0822				12	69,3	66,5	64,6

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	d	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0823		25	11,0	16	92,4	88,6	86,1
1011-0824				20	115,5	110,8	107,6
1011-0825		32	12,0	10	100,9	96,7	93,9
1011-0826				12	121,0	116,0	112,7
1011-0827				16	161,4	154,7	150,3
1011-0828				20	201,7	193,4	187,9
1011-0829			16,0	10	88,0	84,4	82,0
1011-0831				12	105,6	101,3	98,4
1011-0832				16	140,8	135,1	131,2
1011-0833				20	176,1	168,8	163,9
1011-0834		40	16,0	10	154,0	147,7	143,5
1011-0835				12	184,9	177,3	172,2
1011-0836				16	246,5	236,3	229,6
1011-0837				20	308,1	295,4	286,9
1011-0838			18,0	10	146,2	140,2	136,2
1011-0839				12	175,5	168,3	163,5
1011-0841				16	234,0	224,4	218,0
1011-0842				20	292,5	280,5	272,5
1011-0843			20,0	10	137,5	131,9	128,1
1011-0844				12	165,0	158,3	153,7
1011-0845				16	220,1	211,0	205,0
1011-0846				20	275,1	263,8	256,2
1011-0847		50	22,0	10	231,1	221,6	215,2
1011-0848				12	277,3	265,9	258,3
1011-0849				16	369,7	354,5	344,4
1011-0851				20	462,1	443,1	430,5
1011-0852				25	577,6	553,9	538,1
1011-0853			25,0	12	257,9	247,3	240,2

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	d	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0854		50	25,0	16	343,8	329,7	320,3
1011-0855				20	429,8	412,1	400,4
1011-0856				25	537,2	515,2	500,4
1011-0857			28,0	12	236,0	226,3	219,8
1011-0858				16	314,7	301,7	293,1
1011-0859				20	393,3	377,2	366,4
1011-0861				25	491,7	471,5	458,0
1011-0862		60	32,0	12	354,3	339,7	330,0
1011-0863				16	472,4	453,0	440,0
1011-0864				20	590,5	566,2	550,0
1011-0865				25	738,1	707,8	687,5
1011-0866			36,0	12	316,9	303,9	295,2
1011-0867				16	422,5	405,1	393,6
1011-0868				20	528,1	506,4	492,0
1011-0869				25	660,2	633,0	614,9
1011-0871		70	25,0	16	783,9	751,7	730,2
1011-0872				20	979,9	939,6	912,8
1011-0873				25	1224,9	1174,6	1141,0
1011-0874			40,0	16	605,1	580,3	563,7
1011-0875				20	756,4	725,3	704,6
1011-0876				25	945,5	906,7	880,7
1011-0871а		75	25	16	916,8	879,2	854,0
1011-0872а				20	1146,1	1099,0	1067,6
1011-0873а				25	1432,6	1373,7	1334,5
1011-0874а			40	16	738,0	707,7	687,5
1011-0875а				20	922,6	884,7	859,4
1011-0876а				25	1153,2	1105,8	1074,3

Продолжение табл. 3

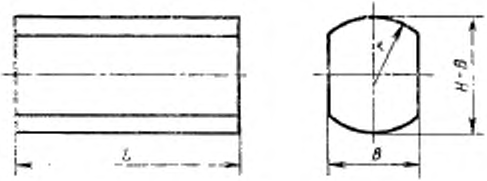
Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	D	d	H	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0877		80	45,0	16	802,3	769,3	747,3
1011-0878				20	1002,8	961,6	934,2
1011-0879				25	1253,5	1202,0	1167,7
1011-0881			50,0	16	715,2	685,8	666,2
1011-0882				20	894,0	857,2	832,7
1011-0883				25	1117,4	1071,5	1040,9
1011-0884		90	55,0	20	1163,3	1115,5	1083,6
1011-0885				25	1454,1	1394,4	1354,5
1011-0886			60,0	20	1031,5	989,1	960,8
1011-0887				25	1289,4	1236,4	1201,1
1011-0888		100	65,0	20	1323,7	1269,3	1233,1
1011-0889				25	1654,7	1586,7	1541,3
1011-0891		110	70,0	20	1650,4	1582,6	1537,3
1011-0892				25	2063,0	1978,2	1921,7
1011-0893			75,0	20	1484,2	1423,2	1382,5
1011-0894				25	1855,2	1779,0	1728,2
1011-0895		125	80,0	20	2114,6	2027,6	1969,7
1011-0896				25	2643,2	2534,6	2462,2
1011-0897			85,0	20	1925,4	1846,3	1793,6
1011-0898				25	2406,8	2307,9	2242,0
1011-0899			90,0	20	1805,1	1730,9	1681,5
1011-0901				25	2256,4	2163,7	2101,8

Пример условного обозначения заготовки вставки формы III с размерами: $D=8$ мм; $d=1{,}6$ мм и $H=10$ мм из твердого сплава марки ВК20:

Заготовка вставки 1011-0761 ВК20 ГОСТ 19106—73

Форма IV



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	$B=H$	r	L	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0912		1,6	1,0	25	0,71	0,69	0,67
1011-0913		2,0	1,2	25	1,12	1,07	1,04
1011-0914		2,5	1,5	25	1,75	1,67	1,63
1011-0915		3,0	1,8	20	2,01	1,93	1,87
1011-0916				32	3,22	3,08	2,99
1011-0917		4,0	2,4	20	3,57	3,43	3,33
1011-0918				40	7,15	6,86	6,66
1011-0919		5,0	3,0	25	6,98	6,69	6,50
1011-0921				50	13,96	13,39	13,00
1011-0922		6,0	3,6	25	9,64	10,05	9,36
1011-0923				50	19,28	20,10	18,70
1011-0924		8,0	4,8	25	17,87	17,14	16,65
1011-0925				50	34,27	35,74	33,29
1011-0926		10,0	6,0	25	27,92	26,78	26,01
1011-0927				60	67,01	64,26	62,42
1011-0928		12,0	7,2	25	40,21	38,56	37,45
1011-0929				60	96,50	92,53	89,89
1011-0931		14,0	8,4	25	54,73	52,48	50,98
1011-0932				60	131,35	125,95	122,35

Продолжение табл. 4

Размеры в мм

Обозначение заготовок вставок	Применяемость	$B=H$	r	L	Масса, г, не более		
					ВК8	ВК15	ВК20
1011-0933		16,0	9,6	25	71,48	68,54	66,59
1011-0934				50	142,96	137,09	133,17
1011-0935				70	200,15	191,92	186,44
1011-0936		18,0	11,0	25	90,49	86,75	84,27
1011-0937				50	181,03	173,59	168,63
1011-0938				70	253,30	242,90	235,96
1011-0939		20,0	12,0	25	111,69	107,10	104,04
1011-0941				50	223,38	214,20	208,08
1011-0942				70	312,73	299,88	291,31

Пример условного обозначения заготовки вставки формы IV с размерами: $L=25$ мм, B и $H=1$ мм из твердого сплава марки ВК20:

Заготовка вставки 1011-0911 ВК20 ГОСТ 19106—73

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.2. Условное обозначение вставки-заготовки при заказе составляется с учетом общесоюзного классификатора продукции (ОКП). Полный код ОКП составляется следующим образом: первые шесть знаков обозначают марку твердого сплава по ГОСТ 3882—74, следующие четыре знака (код серийно-порядкового номера ОКП, обозначают форму вставки-заготовки. Код серийно-порядкового номера ОКП приведен в табл. 4а.

Таблица 4а

Форма	Код серийно-порядкового номера ОКП
I	3202
II	3203
III	3204
IV	3205

Последние восемь знаков условного обозначения (код типоразмера) приведены в табл. 1—4.

Пример условного обозначения при заказе вставки-заготовки формы I из твердого сплава марки ВК20 с размерами $L=25$ мм, $B=4$ мм, $H=8$ мм:

19 6528 3202 1011—0351 ГОСТ 19106—73

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Заготовки вставок должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2. Заготовки вставок должны изготовляться из твердых металлокерамических сплавов по ГОСТ 3882—74:

для разделительных штампов из сплавов марки ВК20;

для гибочных штампов из сплавов марок ВК8 и ВК15.

2.3. Предельные отклонения на все размеры заготовок вставок формы I, а также на размер *H* формы II и III, размер *L* формы IV не должны быть более указанных в табл. 5.

Таблица 5

Размеры заготовок вставок, мм	
Номин.	Пред. откл
До 18	+1,1
Св. 18 до 30	+1,4
» 30 » 50	+2,2
» 50 » 80	+2,8
» 80 » 120	+3,2
» 120	+4,0

2.4. Предельные отклонения по наружному диаметру *D* заготовок вставок формы II и III, а также на размер *B* формы IV не должны быть более указанных в табл. 6.

Таблица 6

Размеры заготовок вставок, мм	
Номин.	Пред. откл.
От 6 до 10	+0,8
Св. 10 до 18	+1,1
» 18 » 30	+1,4
» 30 » 50	+1,8
» 50 » 80	+2,2
» 80	+3,0

2.5. Предельные отклонения по диаметру отверстия *d* заготовок вставок формы III не должны быть более указанных в табл. 7.

Таблица 7

Диаметр заготовок вставок d, мм	
Номин.	Пред. откл.
От 1 до 3	—0,3
Св. 3 » 6	—0,5
» 6 » 10	—0,7
» 10 » 18	—1,0
» 18 » 30	—1,4
» 30 » 50	—1,8
» 50 » 80	—2,2
» 80	—2,6

2.6. Предельные отклонения от плоскостности и прямолинейности заготовок вставок формы I и IV не должны быть более указанных в табл. 8.

Таблица 8

мм

Номин. размер	Отношение наибольшего размера заготовки вставки к наименьшему				
	до 2	св. 2 до 4	св. 4 до 8	св. 8 до 16	св. 16
	Пред. откл.				
До 6	—	0,3	0,4	0,5	0,6
Св. 6 до 10	—	0,4	0,5	0,6	0,7
» 10 » 18	0,4	0,5	0,6	0,7	—
» 18	0,5	0,6	0,7	—	—

Примечание. Отклонение от плоскостности и прямолинейности замеряется по наибольшему размеру заготовки вставки.

2.7. Глубина выкрашиваний на кромках заготовок вставок формы I, II и III не должна быть более половины допуска на размер.

2.8. На заготовках вставок формы IV допускаются технологические заусенцы, выступы на местах разъема пресс-форм и выкрашивания в пределах половины допуска на размер.

2.9. Предельные отклонения формы цилиндрических поверхностей заготовок вставок не должны превышать 0,5 допуска на размер.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.10. Макроструктура заготовок вставок в изломе должна быть однородной. Раковины, расслоения и посторонние включения не допускаются.

2.11. Допускаются мелкие блестящие точки в изломе, представляющие собой отдельные скопления зерен карбидной составляющей.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Партией считается количество изделий одной марки сплава, изготовленное из партии смеси одного приготовления, одновременно принятое техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Для проверки соответствия заготовок вставок требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные и периодические испытания.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях для проверки требований пп. 2.2—2.11 должно быть отобрано 3% заготовок вставок от предъявленной партии, но не менее 3 шт.

3.4. Периодическим испытаниям подвергают 15 заготовок вставок из числа прошедших приемо-сдаточные испытания на соответствие требованиям настоящего стандарта. Периодические испытания проводят два раза в год по программе приемо-сдаточных испытаний.

3.5. Результаты периодических испытаний должны быть оформлены в виде протоколов. По требованию потребителя предприятие-изготовитель обязано предъявить протоколы испытаний

3.6. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве вставок из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытания образцов заготовок вставок, отбираемых для контроля, и количество их должны соответствовать указанным в табл. 9.

Таблица 9

Испытания	Количество образцов заготовок вставок, подлежащих контролю
1. Определение предела прочности	20 образцов от каждой партии
2. Определение плотности	4—6 кг заготовок вставок от каждой партии
3. Определение твердости	10 заготовок вставок от каждой партии
4. Определение макроструктуры	Для заготовок вставок весом до 500 г 3·5 шт. от каждой партии, свыше 500 г—3 шт. от каждой партии
5. Осмотр внешнего вида и проверка размеров заготовок вставок	100%
6. Определение отклонений от плоскостности и прямолинейности заготовок вставок	100%

4.2. Предел прочности при поперечном изгибе, плотность, твердость по Роквеллу и макроструктуру определяют по ГОСТ 4872—75.

4.3. Осмотр внешнего вида производят без увеличительных приборов.

4.4. Проверку размеров осуществляют измерительными инструментами, обеспечивающими точность в пределах установленных допускаемых отклонений.

4.5. Отклонение от плоскостности и прямолинейности проверяют на широких опорных плоскостях измерительными приборами или инструментами, обеспечивающими точность измерения в пределах установленных предельных отклонений.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Заготовки вставок одной формы, одного размера, одной марки сплава и из одной партии должны быть завернуты в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75 и уложены в коробки размером 85×50×55 мм из картона по ГОСТ 7933—75.

Коробки с заготовками вставок должны быть упакованы в деревянные ящики, размер которых зависит от количества упаковываемых коробок.

Крупные заготовки вставок завертывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75 и упаковывают непосредственно в деревянные ящики.

Масса ящика брутто — не более 50 кг.

5.2. Заготовки вставок индивидуальной маркировке не подвергают. Маркировку производят на коробках, в которые они упаковываются.

5.3. На каждой коробке должны быть нанесены:

условное обозначение заготовок вставок;

марка твердого сплава;

обозначение настоящего стандарта;

товарный знак предприятия-изготовителя.

5.4. В каждую коробку или ящик должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

наименования предприятия-изготовителя;

марки твердого сплава;

условного обозначения;

номера партии;

даты выпуска;

количества и веса;

результатов проверок и испытаний, предусмотренных стандартом;

обозначения настоящего стандарта.

5.5. На каждом ящике должны быть указаны:
предприятие-изготовитель;
марка твердого сплава;
условное обозначение изделий;
обозначение настоящего стандарта.

5.6. Транспортирование производят любым видом транспорта в упаковке, предусмотренной п. 5.1.

5.7. Хранение производят в таре, предусмотренной п. 5.1, в сухом помещении, не содержащем паров кислот и щелочей.

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *Э. В. Митай*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 06.08.85 Подп. в печ. 06.08.85 1,75 усл. п. л. 1,75 усл. кр.-отт. 1,53 уч.-изд. л. Тираж 8000 Цена 10 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндаугу, 12/14. Зак. 2848